

2024年12月27日

星期五

第1951期

《重型汽车报》编辑部出版

国内统一连续出版物号 CN37-0061

重型汽车报

客户满意是我们的宗旨



《重型汽车报》
快速读报二维码

责编：杨文文 版式：冯晓更

邮箱：zq85582247@vip.126.com
编辑部电话：0531-58062248
0531-58062247

党建引领 品牌赋能

山东重工集团开展2024年度特色党建品牌创评活动

本报讯 12月20日下午，山东重工集团2024年度特色党建品牌集中评审会圆满召开。本次活动共产生金奖5个、银奖10个、铜奖13个。集团党委副书记、董事叶建军参加会议并讲话。

评审会现场，来自集团6家权属公司的28位代表，围绕“一家人、一条心、一起干、一定成”主题，分别围绕自身党建品牌的理念内涵、创建背景、主要做法、工作成效等进行了全面阐述，详细介绍了党建引领企业高质量发展的生动实践。潍柴集团电控与软件研究院党总支“红芯·智航”、中国重汽济南商用车公司车身部党支部“智驾先锋”、潍柴雷沃智慧农业科技党委“党旗插在农田里”等3个2023年度获奖党建品牌分别进行了展演汇报。

叶建军指出，本次参选的党建品牌特色鲜明、立意新颖、主题突出，与所在企业、行业特点高度契合，充分展现了党建创新探索和显著成效，激发了广大干部职工的凝聚力、创造力和向心力。要进一步深度挖掘党建品牌内涵，发挥放大党建品牌效用，持续推动党建与业务融合，让党建品牌更好引领企业高质量发展。

山东重工集团党委各职能部门负责人、业务骨干、各权属公司党组织、直属党组织组织部门负责人、业务骨干等100余人参加活动。

秦立超



摄影 吴涛

锚定目标抓生产 全力打好“收官战”

这是一次追赶订单的“加速跑”，这是一场提质上量的攻坚战。进入12月份，济南车桥公司锚定年度目标，抓重点、补短板、强弱项，聚力攻坚，聚智创新，“硬核”推进，全力以赴确保各项任务圆满收官。

柔性化+机动化 保交付

面对节节攀升的订单需求，济南车桥公司紧扣市场脉搏，积极对接主营单位，推动订单与资源准备深度融合。

重构生产组织模式，按照整车成熟度识别出可排产的订单，提高排产的预见性和准确性；保障订单到销售的秩序刚性；推进车桥公司“3116”预警机制（提前识别第3天的资源缺件，从上线到下线一个班次，从下线到入库一个班次，自主营单位上线6个小时前把桥总成送到），引入资源齐套率指标，将资源异常信息前置，提高问题的预见性和解决效率；建立生产日报制度，每天上午9点在生产一线召开由公司“一把手”主持的四层级会议上，有针对性分析异常，现场解决问题。

各生产线密切关注生产动态，采取柔

性生产与机动产相结合的方式提升生产能力、突破产能瓶颈。

主减速器线组建“战狼突击队”，并将突击队分成6个小组，落实“田字格”管理模式，组合成1名多能工搭配2名老员工和1名新员工的小组，小组成员在操作中相互提醒，工序互检执行到位，建立起人人负责、互相监督的管理机制，创下日产170件的佳绩。

零部件线积极应对紧急生产需求，通过灵活调配不同分部的跨产线多技能工22人，采用“老带新”“岗位穿插”的方式，增开两条夜班装配线，使得班组日产能由1800件提升至2700件。

激情化+活化 提质量

“订单必须保！质量必须高！”为最大程度提质上量，真正让客户满意，济南车桥公司进一步加大产品交付过程的监控力度，明确生产过程、售后过程及管理过程中的考核责任，深入推行质量零缺陷、零容忍。

公司召开制造过程质量提升动员会，从加强清洁度管控、强化“质量门”管

控、完善总成审核工作流程、强化工艺“三性”管理、提升5S管理颗粒度等方面做出具体时间节点要求，确保全面完成过程质量目标。

各产线进一步完善岗位级、产线级质量风险体系，持续开展自检与互检专项检查及群众性质量提升活动。在驱动桥线，分部设立了“班组质量排名”和“质量先锋榜”，依据班组和员工质量表现进行综合评定。同时，注重跨部门、跨班组协同作战，通过开展质量竞赛与经验分享等活动，激发员工参与热情与创新思维；在主减速器线，全面推进主减装配“自检互检”技术比武，从操作规范性、产品复原、现场整理等7个方面开展大练兵、大提素、大提质。

协同化+群众化 促效率

为激励员工创新，济南车桥公司积极倡导“人人都是提质增效的管理者和行动者”，并建立一系列激励机制。一线员工聚焦设备运行效率提升，变思路、换做法，通过组建QC小组、攻坚小分队等，大胆突破、协同创新，对影响效率效益的“堵点”

“难点”问题进行攻坚。

离合器线前轮毂自动装配线安装制动鼓工序，机械手将制动鼓抓取至自动线时，会发生制动鼓粘连情况，粘连的制动鼓会撞坏设备，维修一次设备需要4小时，影响近200件产品生产。为此，零部件线成立攻关小组，经过反复试验，在机器人运转路径中新增一套对射装置，敏锐“捕捉”制动鼓的粘连情况，一旦异常，系统将迅速响应“报警”并自动停止机器人的操作，实现了生产线稳定性和防错措施的双重提升。

一种电驱桥前主减总成中的行星减速机构为组合件，内部装有不易固定的卡簧，装配时需要用柔性吊具将三联件吊吊至减壳上方，且需要多次来回矫正卡簧位置，工作效率极低。为此，电驱桥线组建QC小组制作出一件新工装，投入使用后，工序装配时间从15分钟缩减至2分钟，生产效率提升87%。

聚力攻坚，激战犹酣。济南车桥公司正拧紧发条，发力“冲刺跑”，以百分之百的拼搏决胜年末“收官战”。

乔连同

中国重汽集团表彰“五力”卓越团队

本报讯（记者 郭文春）为进一步凝聚“一家人、一条心、一起干、一定成”的信念共识，引导广大员工争当永不懈怠的奋斗者，永立潮头的引领者、永争第一的实干者，切实增强团队文化力、凝聚力、创新力、协同力和战斗力，12月3日，中国重汽集团授予汽车研究院数智引擎团队等21个团队“五力”卓越团队称号。

自3月份下发《中共中国重型汽车集团有限公司委员会关于开展“五力”卓越团队创建活动的通知》以来，各单位高度重视，层层开展卓越团队创建活动，组织开展了团队交流、形象展示、技能提升、联创联建等各类创建活动，深入挖掘团队文化故事和活动经验做法。经过基层培育打造、各单位选拔推荐、集团公司初审，共有21个团队进入决赛，通过团队创视频和现场讲解，全面展示了团队创建做法、文化建设亮点、创建成效和团队业绩，充分展现了基层团队的精神风貌。

据悉，“五力”卓越团队创建活动是今年集团公司企业文化建设的重点任务，也是落实“一家人、一条心、一起干、一定成”主题教育的重要内容。各单位要以团队文化建设为抓手，深入挖掘身边典型，对标学习卓越团队的做法和优秀经验，为推动企业持续高质量发展贡献团队力量。

奋战四季度 坚定不移完成全年目标任务

四季度以来，济南商用车制造公司认真落实山东重工集团“奋战四季度 坚定不移完成全年目标任务”的会议精神，全面贯彻集团公司各项工作部署，坚持党建引领、文化聚力，以产能与质量为突破口，全体干部职工发扬永不懈怠、永立潮头、永争第一的干事激情，踔厉奋发四季度，坚决打赢收官战。

创造品牌效应 激发党建活力

公司党委坚持“党建融合”，精心打造“全勤·汕德卡”党建品牌，创新实施“1234”工作法。把“全勤党建+”融入到生产经营中，以党建为引领，抓牢“思想建设、组织生活、服务群众”三条主线，做实“制度建设、项目载体、人才培养、群团组织”四项措施，实现党建双融双促。

各支部围绕“全勤·汕德卡”党建总品牌，大力开展“一支部一品牌”活动，找准结合点，选好切入点，把特色党建品牌做实、做细、做出效果，使之成为服务一线、服务群众、服务发展的重要平台和示范阵地。公司

党委“全勤·汕德卡”品牌和车身部党支部“智·驾先锋”品牌分别荣获集团金牌和铜牌党建品牌。

蓄势精益生产 开启产能“加速度”

从粗放到精益，从传统到创新。济南商用车制造公司坚持眼睛向内，找重点、抓关键，牢牢把握安全与生产两条主线，持续提档加速。为保证双班生产高效衔接，制造部根据订单车型、交付时间、物料资源等情况，通过生产策划，提前识别瓶颈点，科学排产，灵活调度，保证至少提前3天锁产。目前，白班节拍稳定，夜班节拍持续提升，订单及时交付率环比提升2.69%，订单交付周期环比缩短2.4天。

为实现“全覆盖、无盲区”的安全监管目标，济南商用车制造公司主动创新安全管理模式，建立应急监控中心，健全信息化安全监管系统，完善安全预警机制。同时，建立集团公司第一个安全实训基地，利用智能训练系统，将安全培训由传统的被动灌输转变为主动参与，打造“沉浸式”安全实训新体验，安全培训“一人一档”覆盖率达100%。定期开展有限空间作业、突发环境事故等各类应急预案演练，开展拉网式安全学习，努力做到横到边、竖到底。

紧盯过程控制 驱动质量提升

量变产生质变，过程决定结果。为打造更具竞争力的产品，济南商用车制造公司以强化管控为重点，深挖质量改善点。建立公司、部门、分线三级质量指标体系，每月对完成情况进行通报分析，明确责任归属。以集团质量硬仗为目标导向，制定7大工作计划，26项行动计划，成立“管线”“电气”“三漏”等10个质量典型故障攻关小组，有的放矢破解质量顽疾和老大难问题。建立曝光台问题24小时回复机制，月度跟踪售后故障率趋势，及时发现异常点，采取防范措施。从各部门抽调人员成立机动小队，健全快速响应机制，随时赴现场落实整改问题。加强装配过程控制，开展工艺纪律检查，确保关键工序符合性可控、执行到位。三季度，产品一次入库合格率提升9.99%，单车问题数环比下降2.05%。

凝聚文化合力 释放团队能量

济南商用车制造公司找准企业文化与生产经营相融合的切入点，以“树品牌、建团队、强班组”为目标，发挥企业文化的聚力作用，以“全勤·汕德卡”企业文化品牌为核心，引导一线班组形成各具特色的班组文化。

中国重汽集团党委理论学习中心组

深入学习习近平总书记

关于科技创新与人才建设的重要论述

本报讯 12月17日，中国重汽集团党委理论学习中心组召开学习会议，深入学习习近平总书记关于科技创新与人才建设的重要论述，结合思想和工作实际，进行交流研讨。集团党委书记王志坚主持学习。

会议指出，新一轮科技革命和产业变革深入发展，学科交叉融合不断推进，科学研究范式发生深刻变革，科学技术和经济社会发展加速渗透融合，基础研究转化周期明显缩短，国际科技竞争向基础前沿前移。要加强基础研究、突出原创、鼓励自由探索，作出战略部署，切实落实到位。

会议强调，集团各级党组织要深入学习贯彻习近平总书记关于科技创新与人才建设的重要论述，将公司各项部署落到实处，提升公司综合竞争力。集团各单位要继续做好科技创新与人才建设这篇大文章，进一步完善人才培养、引进、使用的工作机制，及时将科技创新成果应用到车间里、产品上，扎实推进企业智能化、绿色化、融合化高质量发展。主动靠前为科技工作者排忧解难、松绑减负、加油鼓劲，把党中央关于科技创新的一系列战略部署落到实处。

徐文

本报讯 12月23日，山东重工集团召开品牌矩阵海外提升行动启动会议，对“优化市场布局、打造品牌矩阵”专项行动进行部署落实。山东重工集团党委委员、副总经理张更生主持会议并讲话。

山东重工作为国际知名的装备制造集团，旗下拥有潍柴、中国重汽、山推、雷沃、中通以及德国凯傲、意大利法拉帝等全球品牌矩阵。今年以来，山东重工组织开展了一系列全球合作伙伴大会、产品展示会，持续优化市场布局，迅速突破高端市场，不断深化品牌协同，出口收入继续保持高位增长。山东重工品牌矩阵海外提升行动围绕海外展会协同推介、渠道品牌形象提升、全媒体传播以及品牌团队建设等方面制定系统措施，将更好服务市场开拓、强化业务协同、助推业务发展。

张更生讲话中说，山东重工品牌矩阵海外提升行动是立足企业国际化实际、推动海外业务高质量发展的的重要举措，是持续提升品牌全球知名度、美誉度和影响力，加快建设世界一流企业的战略需要，更是积极贯彻国家高水平对外开放、参与共建“一带一路”的具体行动。

山东重工集团总部及各权属公司相关人员线上线下参会。

王玉荷

打造品牌矩阵『专项行动

山东重工集团深入开展『优化市场布局、

车身部主焊线班组推行“十个一”文化，以“一个制度、一个标准、一次分享、一次学习、一次表扬、一次吐槽、一次检查、一次清洁、一次总结、一次团建”为桥梁，实现职工与企业的交流互促。同时，开展“五力”卓越团队创建活动，激发一线“比质量、拼效率、亮现场”的良性竞争氛围，车身部“焊匠先锋队”被集团公司授予“五力”卓越团队荣誉称号。为筑牢班组“小阵地”，积极开展“六X”班组建设活动。班组实行动态“积分制”管理，从安全、质量、生产等多方面入手，制定详细的考核、奖励条款，每日实时更新积分表，每月汇总进行奖惩，建立起“用制度管人，用分数说话”的长效管理机制，用文化激发员工的自驱力。

绵绵用力，久久为功。济南商用车制造公司全体干部员工以“一家人、一条心、一起干、一定成”的信念共识，锚定目标、真抓实干，以“永不懈怠、永立潮头、永争第一”的精气神，抢抓机遇，迎难而上，全力跑出冲刺全年任务目标加速度。

韩静梅



三重 廉洁文化建设



为深入贯彻落实“清廉山东”建设有关要求,12月24日,省直机关纪检监察工委及纪检工作第三、第八协作联系区共21家成员单位的负责同志,到山东重工集团开展“清廉机关”联学联建活动。

省直机关纪检监察工委等领导同志一行参观了集团未来科技馆,并实地观摩了“重德、重勤、重廉”清廉建设主题展,详细了解集团清廉建设的主要工作、成效成果、特色活动等情况,对集团结合行业特点打造“三重”廉洁文化、推动清廉国企建设的经验做法表示高度认同,下一步将加强互联互通、互学互鉴、互帮互助,为擦亮“清廉山东”廉洁文化品牌作出积极贡献。

本报记者 郭文春 冯晓更



一奋战四季度 坚定不移完成全年目标任务

实干为本,奋勇争先。进入四季度,变速箱和发动机齿轮需求量迅速增长,大同齿轮公司全面聚焦“奋战四季度,坚定不移完成全年目标任务”,全员以“永不懈怠、永立潮头、永争第一”的昂扬拼搏之志,全力冲刺,抢抓生产“黄金期”,决胜四季度,打赢收官战。

运筹帷幄 下好交付“先手棋”

凡事预则立,不预则废。面对市场需求和交付压力,公司上下全力以赴保生产保交付。采购系统安排专人驻厂帮扶供应商,确保采购订单按时保质交付,从源头把控产品质量。生产系统适时调整生产计划,锁产周期采用“3+2”(即3天锁产,2天预排)方式,并通过整合品种,减少调产频次,大大提高了生产效率,产能由原450台/日提升到500台/日。各加工部按计划要求,层层分解,责任到人,生产人员动态管理,实现了跨生产线和跨团队之间的互动交流,极大地提高了生产效率。各条生产线工序紧密衔接,资源高效利用,人均劳效持续提升,各环节环环相扣,努力以“最少动作”实现“最大产出”。

磨刀不误砍柴工。大月生产,设备保障工作不可忽视。制造部从提高维修反应速度和开展预防、预知性检修入手,划分责任区,安排设备技术人员开展一对一服务,并实行24小时值班制。设备技术人员对各自责任区域内设备进行日常检查,并做好记录,特别是对关键设备进行实时监控,发现问题及时处理,保证设备稳定运行,为公司大月生产助力。

奋战四季度 打赢收官战

锚定目标 上下同欲

张芝宁

济南卡车制造公司——

聚力党建品牌 引领智造未“莱”

孔德利

济南卡车制造公司总装一部积极贯彻落实公司党委“党建引领促发展,品牌赋能聚合力”特色党建品牌建设要求,全体党员在急难险重工作面前自觉佩戴党徽亮明身份,充分发挥“我是党员我先上”的表率作用,围绕“智造未‘莱’”党建品牌,创造了一项项可喜成绩。

红星亮化堡垒建设 促党建引领

硬仗项目党员扛。总装一部党支部带领党员进行产能爬坡攻坚战,拉动双产线运行,2024年上半年单月历史最高产能7338辆,单班最高日产达280辆,平均日产稳定在240辆。

技术高地党员攻。党支部带领全体党员开展全系列车型拓展重点攻关,党员参与率100%,完成汕德卡、豪沃T7、豪沃MAX等车型拓展,实现七大车型验证及批量生产。党员带头开展新车型跟线验证和服务,全年反馈管验证61批次,930辆。

紧急时刻党员冲。党支部牵头组建党员突击队、党员责任区、党员示范岗并进行项目化立项,采取“飘党旗”“亮身份”“践承诺”等方式,充分发挥党员在急难险重项目中的先锋模范作用。开展瓶颈项目策划攻关17次,解决生产经营系统性问题300余项。

红心细化体系建设 树质量标杆

过程监督保质量。以主流车型为抓手,由党员带头全面梳理并统一双线作业规范,确保装配一致性。重点工位增加熟练工确保现场工艺有指导保障,建立人员变化岗前工艺培训管理办法,建立各现场部工艺执行监督管理办法。开展质量回头看活动,梳理质量档案确认措施的有效性和可执行性。

创新改进提质量。总装一部以党支部为核心积极协调多方系统为一线生产增设三合一加注设备、质量云系



统、AGV智能化装配线、莱英工厂MES系统、自动涂胶机器人、顶盖粘接机器人和关键件扫码系统,助力产线具备黄河、汕德卡、豪沃TH7、豪沃T7、豪沃MAX、豪沃TX、HOWO等七大系列车型生产能力。党员带头开展关键系统的开发与搭建,推进扫码、成套件管理、扫描一致性等工作的顺利完成。目前,总装一部扫描完整率由初始的78%提升至当前的100%,实现车辆装配信息100%可查询。

红峰强化产能提升 举交付旗帜

勤思巧干提效率。全体党员聚力红色引擎攻坚产能提升,一个党员一

面旗帜,党员带头发现问题在现场,解决问题在现场。结合人员调整,完善多能工培养,综合产能提升10%。通过“三提前”、创新生产组织模式,强化日指标监控,制定双线产能提升运行策略,从生产组织方案、人员结构搭配、异常处置三个方面进行全面组织协调,对EMS小车排序比例、一线二线人员搭配等进行精准策划,党员带头行动,主动承担工作任务,实现双线每小时产出24辆份。

精细管理保交付。班组严格落实网格化管理,建立责任人台账,在质量控制点处张贴质量问题警示标签,明确责任制度,筑牢班组战斗堡垒。班组一次下线合格率达到96%,过程审核

问题合格率达到98%,关重工序人才储备占比达到90%。提升产量的同时,利用ECRS工作法,取消、整合、重排、简化班组工序,减轻员工装配压力,进一步完善均衡化生产。

济南卡车制造公司总装一部党支部强化红色堡垒建设,秉持“一家人、一条心、一起干、一定成”的企业文化,硬仗项目党员扛、技术高地党员攻、紧急时刻党员冲,打造召之即来、来之能战、战之必胜的钢铁团队。通过党建品牌“智造未‘莱’”切实发挥基层党组织战斗堡垒和党员先锋模范作用,让党旗在智能装配一线高高飘扬,让智能重卡高速驶向未来,驶向世界的每一个角落。

精益求精 铸就质量“铜墙铁壁”

我生产的产品,我向客户保证。为做好大月生产期间产品质量把控工作,公司召开“生产现场管理及质量提升启动会”,再次强调高效有序的生产现场管理是重中之重,务必要严守质量红线。

每日公司领导带队深入现场召开质量提升调度会;质量部定期对现场“质量门”运行情况进行监督,发现问题即查即改;各加工部以问题为导向,建立质量问题台账和追溯机制,并推行部门、班组、岗位三级联动监督机制,层层把控,有效杜绝质量问题发生;各生产线多措并举,把牢各工位自检、上下工位互检、末工位综检三道关卡,增加质量检验频次,应用黑、白、绿三色标识,清晰展示产品检验状态,确保每一个生产环节都严格遵循标准操作流程,每一件产品都符合高品质要求。全员参与、全过程控制、全方位提升的质量管理格局,为保质保量完成生产任务奠定坚实基础。

安全保障 全员守好“平安季”

安全是所有生产活动的基础和保障。为做好四季度安全生产管理工作,公司开展安全管理大提升系列行动,进一步筑牢安全生产防线。一是通过建立安全生产责任制,压紧压实各级安全生产责任,确保履职到位。二是进一步深化“风险分级管控”和“隐患排查治理”双重预防机制,严格执行安全生产标准,优化安全管理制度和操作规程。三是多点发力,提升全员安全生产意识,通过加强体系文件学习,开展安全培训、安全警示视频学习、应急演练、安全知识应知应会线上测试等,全面落实各项安全举措,为企业冲刺四季度,圆满完成全年目标任务,营造稳定、安全的生产环境。

冬送温暖 “加油”奋战四季度

严冬来临,气温骤降,寒风凛冽。公司开展了“送温暖”系列活动,营造“一家人、一条心、一起干、一定成”的浓厚氛围,进一步增强了广大职工的归属感、凝聚力与向心力,激励大家以更加饱满的工作热情和昂扬的奋斗姿态争当“奋战四季度,坚定不移完成全年目标任务”的排头兵。热饮驱寒,更暖人心。公司在各生产现场设置多处热饮供应点,为坚守在生产一线的职工送去了热气腾腾的红枣枸杞茶和奶茶,消除疲惫。关怀备至,呵护健康。公司准备了板蓝根、胖大海等药品,为增强职工免疫力、预防流感筑牢健康防线。另外,还特别为露天作业人员发放了保温围脖,以抵御严寒。冬至食韵,共度佳节。在冬至来临之际,公司开展“暖冬冬至,乐享美食”活动,为奋战在生产前沿的职工提供风味水饺和各种特色小吃,不仅满足了职工们的味蕾需求,更让大家在忙碌的生产节奏中感受到了家的温馨与惬意。除此之外,公司还给全体职工发放了富硒小米,在推进助农工作,履行国企担当的同时,也为职工送上了一份温暖与关怀。

一年来,大同齿轮公司锚定“坚定不移完成全年任务目标”,在保质量、保交付的征途上以“拼”字当头,以实干笃定前行,全力以赴、奋力奔跑。未来,公司将以更大的决心、更强的力度、更实的举措、更好的状态开启新篇章,创造新辉煌。

济南发动机厂——

开展现场大整顿 作风再提升专项行动

郑光磊

为深入贯彻落实“去惰性·快响应·启航新动力”现场提升会议精神,强化工作作风提升,进一步推动“一家人、一条心、一起干、一定成”的主题教育活动走深走实,近日,济南发动机厂部件线开展“现场大整顿,作风再提升”专项行动。

部门围绕现场标识规范化、现场环境管理、现场设备亮新三个方面展开攻关。一是持续强化现场5S管理,重点对现场区域标识、物品摆放、地面卫生等情况进行仔细检查清理,确保生产现场环境整洁有序;二是聚焦现场可视化管理的方式,实现生产现场信息的实时更新和共享,促进管理过程更加透明、高效;三是围绕关键设备为核心,重点对相关设备进行了清洗、保养和检查,保障了设备的稳定运行,延长设备使用寿命。

本次专项行动强化了现场HOS精益管理水平,打造安全整洁有序的现场工作环境。下一步,济南发动机厂部件线将以本次现场提升为起点,持续深化内部管理,牢固树立“严谨细致、勇于担当、快速响应、高效执行”的工作作风,保质保量完成安全、质量、效益等各项重点工作,全力以赴打好奋战四季度“收官战”。

济南商用车制造公司——

拧紧安全阀 护航高产月

马丽丽 徐民旺



为响应集团公司大干四季度的号召,满足市场旺盛的订单需求,济南商用车制造公司上下一心、马不停蹄开启双班生产模式。为了保证双班生产模式的顺利切换,车架部未雨绸缪,从安全、培训、设备、人员等各个方面入手,拧紧安全阀门,为双班顺利切换保驾护航。

以训促干,练就安全本领。车架部秉持“安全第一、预防为主、综

合治理”的方针,从安全培训入手,提高员工的安全生产本领。双班切换过程中,大量帮产人员陆续顶岗上线,为了提高安全生产意识,车架部严格落实“三级安全培训”教育制度,将安全培训细化到班组,认真分解各班组、各岗位安全生产责任,通过“老带新”的方式,让帮产人员快速掌握安全生产技能。同时,坚持以人为本的安全管理理念,强化安全班组基础建设,加大隐患排查和治理,确保生产现场整洁卫生、安全有序,全面提升现场可视化管理水平。

以检促巡,保证设备正常运行

转。为确保单班到双班切换期间的安全,各级安全管理人员加强现场巡查频次。检查内容包括消防设施、电气设备、人员劳保用品穿戴、危险品存放等方面。如发现问题,立即进行修复、处理或更换,确保设备正常运行并符合安全标准。同时,根据双班排产安排,迅速调整设备检修范围和频次,对新入职员工进行设备操作基本常识培训,确保设备操作规范安全,从源头上杜绝安全隐患。

以人为本,保障安全无事故。在单双班切换的关键时期,人员的合理调整和布置至关重要。既要保

证每个岗位都有足够的人力,也要使所有人员都有轮班时间和休息间隔,避免因疲劳而出现人员受伤情况,确保整条分线的稳定运行和产品质量。同时,根据不同工序和环节的生产状况,灵活安排人员,在保证安全性的条件下,进一步提升生产效率。

行远自迩,笃行不怠。车架部全体员工将积极调整心态,以时不我待的紧迫感和舍我其谁的使命感乘胜而上、主动出击,以高标准、高质量、高效率的产品回馈市场,以破竹之势勇创佳绩,坚决打赢2024年“收官战”。

榜样力量

转型路上的“创效达人”

□ 郭小辉

14个智能化工作区域、124台自动吊装设备、1241台整车装配设施……到莱芜厂区工作4年多来，济南卡车制造公司设备动能部维修电工高级技师赵存森勤勤恳恳、善于创新，成为同事眼中坚毅可靠的“倔强先锋”、员工心中独具慧眼的“创效达人”，以及生产线上令人信赖的“解题能手”。

赵存森既爱“钻”创新方法，又爱“找”设备隐患问题，凭借不服输的精神成为一名最“懂”设备的现场管理者，也成为守护整车生产稳定的“守门员”。

以倔强之姿 勇担设备“守门员”重任

冬日的寒风凛冽刺骨，却丝毫无法冷却赵存森对设备安全的炽热守护之心。就在最近的一次巡逻中，他如往常一般在车间巡查，突然捕捉到一丝若有若无的塑料烧焦气味，他的神情瞬间凝重，顺着气味的踪迹追寻而去。然而，这异常却隐匿于重重设备之间，任他如何仔细探寻，半晌后还是一无所获。身旁的同事见状，纷纷劝慰他或许只是过于敏感，不必过于较真。但赵存森不是一个轻易放弃的人，他那倔强的性子此刻展露无遗，围绕着附近的设备反复查看，一圈又一圈，眼神如炬，不放过任何一个细微之处。终于，在他锲而不舍的努力下，发现了问题的根源——原来是在驾驶室滚动滑轮运行过程中，一片微小的塑料片卡入其中，在高速运转下不断摩擦，从而引发了这不易察觉的异常。在赵存森的追问下，操作者无奈表示此问题频繁出现，大家都已司空见惯，但赵存森却将此事记在了心里。凭借着精湛的技艺与创新的思维，他在驾驶室落装前设计出一款精巧的清理工装。这款工装有效阻止了异常物件落入轨道，彻底杜绝了此类隐患。

凭实干之力 巧为一线“解题达人”

“有困难，找赵存森！”这句在一线员工间口口相传的话语，如同冬日里的



暖阳，温暖而又充满力量。作为“赵存森创新工作室”的领头人，赵存森将生产线上的每一个问题都视为自己的使命与责任，无论事情大小，皆悉心过问、全力解决，恰似一位热情周到的“创效员”，时刻为一线生产保驾护航。久而久之，“创效小哥”这一亲切的昵称在员工间不胫而走，“赵存森创新工作室”也因此声名远扬。

进入四季度，各项设备均处于高强度运转的极限状态。设备使用维护的滞后可能会引发生产延误的连锁反应，后

果不堪设想。面对这一严峻挑战，赵存森结合多年积累的设备管理经验与维修标准，创新性地提出了“岗位负责、工序互检、区域保养”三位一体的全新设备管理模式。他牵头组建了专业的设备维护“小专班”，这个由技术骨干组成的团队，紧密协作，为设备的稳定运行注入强大动力，为生产任务的顺利完成筑牢了坚实的保障防线。

不仅如此，赵存森还在实践中摸索出一套独具匠心的工作方法——“多走现场、多看设备、多想办法”。他坚信，只

有深入生产一线的每一个角落，与设备进行零距离的亲密接触，用心去观察、去思考，才能真正洞察设备的运行奥秘，挖掘出隐藏在深处的问题，并找出切实可行的解决之道。

近年来，赵存森主导的一线创新改善项目多达70余项。其中，“油气双检测工装”“AGV小车智能优化”等项目，不仅在技术创新领域绽放出耀眼光芒，更是与一线职工的生产实际紧密相连，切实提高了生产效率，降低了生产成本，为企业的高质量发展立下了赫赫战功。



在济南部件公司繁忙而井然有序的车间深处，机器轰鸣交织成一首工业交响曲，这里不仅是公司蓬勃跳动的心脏，更是维修工匠们挥洒汗水、绽放智慧光芒的璀璨舞台。在这片充满挑战与机遇的热土上，有一位被众人敬仰的“铁手匠人”——赵虎，他不仅是济南市技术创新领域的佼佼者，更是中国重汽工匠的杰出代表，曾荣获“集团公司劳动模范”“首席技师”等称号，每一项荣誉都见证了他对技术的极致追求与不懈探索。

赵虎，这位在车间维修领域深耕三十余载的匠人，亲历了设备从旧到新、从简到精的每一次飞跃，更以一双巧手破解了无数技术难题。但在荣耀与光环的环绕下，他始终保持着谦逊的姿态与满腔的热情，还有那份将技艺薪火相传的使命感。

李宗震2005年踏入职场，成为济南部件公司的一员，那时这个充满求知欲和进取心的年轻人，对机械维修抱有浓厚的好奇与热爱，但也对这个初涉的领域感到迷茫与彷徨，是赵虎毫不犹豫地伸出援手，以师傅的身份引领他步入了维修这个领域。2020年，赵虎再次荣获“劳动模范”称号，并承担起了“劳模带徒”的重任，李宗震正式成为他的徒弟，自此开启了一段师徒并肩作战、相互促进的成长之旅。在赵虎的悉心指导下，李宗震迅速成长，在精通机械维修的同时，逐步掌握了机电维修的精髓，不仅连续两年在电工与钳工技术比武中斩获奖项，多次获评集团级创新成果，更荣获了“金牌徒弟”称号，这些荣誉的背后，凝聚着师徒二人的汗水与努力。

在师傅赵虎的悉心指导下，李宗震从一名普通的设备维修工成长为精通气动、液压及数控加工中心等复杂技术的能手。赵虎不仅传授技艺，更鼓励他勇攀创新高峰。为解决组合踏板的瓶颈问题，师徒二人携手发起机床改造攻坚战。针对传统卧式铣床手动操作、效率低下、安全隐患多等问题，他们创新性地引入自动化理念。经过无数次试验与优化，终于成功将手动升级为气动自动夹紧系统，实现了铣床的全自动化操作，他们还引入了PLC系统，让设备操作变得更智能、便捷。改造后的铣床生产效率提升30%，人力成本大幅削减，在消除安全隐患的同时，有效提升了工作质量。

此外，师徒二人还联手研发了AGV小车，从策划到设计，再到电气系统及小车车架的搭建，每一步都凝聚着他们的智慧与汗水。这辆采用磁条导航、双伺服系统驱动的AGV小车，不仅实现了物流运输的自动化，还配备了多重安全保护机制，确保运行中的万无一失。这些创新成果，不仅彰显了师徒二人的技术实力与创新能力，更为企业的转型升级注入了强劲动力。

李宗震在赵虎的鼓励下，学会了将挑战视为成长的契机。每当车间设备出现故障，他总能迅速响应，与师傅并肩作战，在实战中锤炼技能，积累经验。赵虎则以其丰富的经验与娴熟的技艺，为李宗震提供宝贵的指导与支持，让他在维修实践中深刻理解每一个零部件的奥秘，掌握维修的精髓与技巧。加班加点对于李宗震而言早已成为常态，他常说：“是师傅让我懂得了什么是真正的责任与坚持，更让我明白了技术传承的重要性。”

如今，李宗震已成长为一名优秀的维修工，师徒二人继续坚守在维修一线，用他们的智慧与汗水书写着属于自己的传奇。在这对师徒的温馨故事中，我们不仅看到了技艺的传承，更感受到了师徒间深厚的情感纽带和对技术的共同追求。他们的故事，是对“工匠精神”最生动的诠释，也是传统师徒关系在现代工业环境中焕发新生的例证；他们的故事，在济南部件公司传为佳话，激励着更多年轻人投身到技术工人的行列，为公司发展贡献青春与力量。

在未来的日子里，会有更多像赵虎与李宗震般的师徒，继续携手并进，共同书写更多关于技术、责任与传承的动人篇章。

一个关于传承的故事

□ 丁中华



济南车桥公司



盛瑞传动股份有限公司



济南商周率制造公司



济南发动机厂



杭州发动机公司



济南部件公司

为持续开展“一家人、一条心、一起干、一定成”主题教育活动，丰富职工文化生活，不断增强团队向心力、凝聚力，近日，集团公司各单位纷纷举办“我们的节日·冬至”主题活动，让广大职工在繁忙紧张的工作之余放松身心，感受传统节日的魅力和企业的温暖。

韩静梅 李承磊 姚建朋 刘赫 魏彬 张建

一线特写

孔子曰：“逝者如斯夫，不舍昼夜。”伴着越来越远的新年脚步声，我的心也越发有些惶恐，从岁首到年尾，走过春夏秋冬的一串脚印已镶嵌在了岁月的车轮上，回头细数年初时立下的誓言，还有很多没有实现，而新的一年却又要来临了……

2024年，不想说再见。光阴易逝，岂容我待，于是，对新年的期待就不似儿时那般炽热而强烈，反而有一种岁月如刀、刀刀催人老的恐惧。2024年，我发现自己的性子渐渐慢了下来，说话前都要过过脑，权衡利弊后再说出口。众人皆评：“变得老成了。”这个可怕的老成，是我总想逃避的事实。就算把自己打扮得年轻些、稚嫩些，可岁月的眼睛它“贼亮贼亮”的，不管你如何装嫩，它总能发现你容颜上或者言谈举止里年轮的印记。“少年易老学难成，一寸光阴不可轻。”我们要珍惜自己的美好年华，不要虚度一生留下遗憾。

2024年，不知道该怎样说再见。这一年，对我身边的很多人来说应该是喜庆的：有人收获了甜蜜的爱情，

有人走进了婚姻的殿堂，有人获得了事业的成功，有人搬新房、换新车。而对我来说，虽然没什么大的收获，好在也没有白白虚度，在“而立”与“不惑”间的历练，让我深深懂得：人生虽不易，幸福不难求。其实，幸福可大可小，关键是要有一颗善于发现和体味的心。

生活、工作、梦想……不因一年的结束而停止，过往的一切都是人生的财富，逝去的岁月为我们沉积了丰富的经验，那就鼓起勇气，拾起信心，幸福将在下一

站等待我们。新年是篇卷首语，美好的文字寄托真诚的祝福与梦想。新的一年，我会默默许下很多愿望，不管能否实现，但我相信，只要努力，只要坚持，手掌里总会开满鲜花，绽放那芬芳，纵使美丽只是指间沙，我也要在新年的扉页上品读人生风华，努力做最好的自己。

岁月静好，我心安然，昂首挺胸挥挥手：2024年，再见！2025年，早安！

□ 张春波

2024，年轮上的足迹



视野

中国重汽：智驭绿通冷链运输 先行一步速享未来

随着城市化进程的加速推进,大众对绿蔬生鲜产品的需求逐渐向集中化和多样化方向发展,为绿通冷链运输领域提供了更广阔的市场空间。与此同时,消费者对生鲜产品的品质、新鲜度等要求日益提升,这无疑对运输车辆的性能、效率和保鲜能力设定了极高的门槛。面对这一挑战,中国重汽通过持续的技术革新与产品迭代,陆续推出一系列具有行业引领性的产品,为绿通冷链运输领域提供一体化运营解决方案。

绿通先锋 劲省合一

运输保质短、时效性强,对生鲜果蔬,车辆需兼顾动力强劲、稳定可靠等性能特点,以确保货物在运输过程中完好无损,同时保持新鲜并及时送至客户手中。豪沃 T57 仓栅式运输车凭借全新的动力系统和高端专业的设计优势,在绿通运输领域交出了一份令人满意的答卷。

该车型搭载全新升级的 MC07H 高热效率发动机,同时结合全新平台高效增压器、第三代电控硅油风扇、低摩擦活塞组件等核心部件的完美协同,全工况节油 1-2L/百公里,实现强劲动力与经济节能的双重效果。其底盘和货厢采用一体化设计与精工制造,秉承专业化、高端化的设计理念,确保整体结构坚固耐用,极大提升了车辆的综合运输效能与市场竞争力。

高端领航 智驭新程

作为绿通冷链运输领域的首选高端装备,汕德卡 G7H 载货车凭借卓越性能和先进技术,引领行业速度,抢占市场先机。车辆匹配高热效率



MC13.54-61 发动机和第九代 S-AMT16 集成式变速箱,起步超车皆能迅速响应,操控自如,即使面对恶劣路况与重载挑战,亦能从容不迫,尽显王者风范。此外,汕德卡 G7H 载货车采用科学降噪技术,打造极致静谧驾乘环境,车内噪声可低至 48.5 分贝,同时采用一键启动、极致控温等先进技术,搭配通风加热气囊座椅和超宽减压卧铺,全方位提升驾驶途中的舒适性和便捷性,以人性化设计和创新技术深度诠释现代物流运输的智慧与温度。

安全可靠 实力进阶

在追求高效运营、共创共赢的当下,统帅 T5 冷藏车以打造高端品质为核心理念,将自身优势展现得淋漓尽致。车辆搭载潍柴全新平台 3H 高端动力,最大马力可达 185Ps, B10 寿命高达 50 万公里,其动力性和可靠性均实现质的飞跃。为进一步提升管理效率和行车安全,车辆配备原厂车队管理功能,通过科学管控,实时监测车辆

运行状态,有效预防潜在安全风险。货厢设计方面,统帅 T5 冷藏车采用先进的隔热材料——聚氨酯,有效阻断热量传递,确保冷藏环境稳定均匀,为货物提供最完美的保鲜条件。

面对客户需求的不断升级,中国重汽对产品品质的把控十分苛刻,不断推动产品向智能化、高端化方向迈进,为绿通冷链运输领域打造多元化、高品质的一体化解决方案,让客户的运营之路更省心、更赚钱!

本报记者

观热 察点

中国重汽「亲人」服务再获两项殊荣

12月18日,由商用车新闻传媒举办的2024商用车新驱动榜样峰会在北京举行。在2024年商用车满意度调查中,中国重汽表现出色,荣获“年度服务暖心企业”和“客户口碑企业”两项殊荣。

现如今,国内卡车品牌繁多,产品同质化之困愈演愈烈。越来越多的企业开始意识到服务的重要性,并纷纷依照用户的多元需求,打造特色服务方案,力求在存量市场的激烈竞争中稳立潮头,紧握市场优势。作为中国重卡行业领军企业,中国重汽更是其中佼佼者。

作为商用车新闻传媒的王牌栏目,车企服务满意度大调查聚焦卡车企业售前与售后双轨服务,借调查与报道之力,充分施展媒体监督效能,大力褒扬表现优秀的企业,树立行业标杆,助力全行业服务水准迈向新台阶。

在历届服务大调查中,中国重汽均表现出色,凭借完善的服务措施、有温度的服务态度赢得了广大卡友的广泛认可。

起步早 步伐稳

谈起用户服务,纵观整个卡车市场,中国重汽堪称先驱者与领航员,起步早且步伐稳。

1999年,当大多数卡车品牌还深陷产能与产品的粗放式竞争泥沼之中,中国重汽已精准洞悉到服务对于市场的重要之处,并于当年成立“亲人”服务品牌,成为国内商用车行业服务品牌化的开路先锋。

历经岁月洗礼,中国重汽“亲人”服务伴随市场需求的持续上扬与车辆产品的迭代进阶,不断改进、丰富、创新,服务渠道、服务形式和服务效果都得到了不断提升。

扩渠道 重承诺

据了解,伴随着商用车智能化的深入发展,中国重汽“亲人”服务也搭乘数字化快车,增加服务渠道、提升服务效率。

用户可依托智慧重汽 APP、400 电话等多种渠道报修,中国重汽承诺用户 5 分钟内接单;故障车辆限时维修完工,超出时效给予停驶补偿;手机绑定智慧重汽 APP,用户可以一键获取车辆体检和行车月报,驾控由我,智享体验。同时,还有丰富的 TCO 产品,个性化的定制服务,为客户创造全生命周期超值体验……

中国重汽将一条条的承诺全都写进标准里,放进对服务站的考评里,把服务做到了用户的心坎上。

广搭网 提价值

据中国重汽官方披露,现已在全国构筑起稠密的服务网络,重卡、轻卡、新能源等服务网络共计 2000 余家。然而,对于中国重汽来说,这还不够。

近日,在 2025 年合作伙伴大会上,中国重汽在服务支撑体系构建上宣布新的布局。

2025 年,中国重汽将精心培育 450 家核心服务网络,持续优化车载智能终端与智能维修平台,在物流园区精准布点 200 个快修站,并打造 30 个“亲人家”温馨驿站。通过这些举措全方位降低客户运营成本,提升客户服务体验,超越客户期望。

与此同时,在全生命周期服务方面,中国重汽还将与合作伙伴携手,在车辆租售、智慧物流、二手车、保外市场等领域深度耕耘,为终端用户提供贯穿产品全生命周期的最大化价值服务。

纵观近两年的卡车销量排行榜,中国重汽的市场表现稳步上扬,并一步步登顶重卡霸主地位。这一优异成绩的背后,除了其强有力的产品布局之外,过硬的服务保障也功不可没。

商用车行业进入变革期,服务对于赢得市场、扩大市场份额将起到决定性作用。期待中国重汽坚持“亲人”服务的初心,一如既往地为用户带去亲人般的关怀,实现与用户间的双向成就。

本报记者

品牌

汕德卡 TIR 跨境运输定制版牵引车 圆满交付临满欧国际物流

在全球化浪潮的推动下,跨境物流成为连接世界经济的重要纽带。近日,中国重汽汕德卡与山东临满欧国际物流有限公司在临沂港共同进行了 TIR 跨境运输定制版牵引车交车暨发车仪式。

载誉前行 现场热烈交付

活动现场,中国重汽汕德卡相关负责人详细介绍了汕德卡牵引车的技术优势,包括高效能、高可靠性和适应跨境运输等特点,并表示将持续创新,为国际物流提供更优质的解决方案。

在交通局、海关相关领导,中国重汽相关负责人以及临满欧国际物流负责人的共同见证下,一辆辆崭新的汕德卡 TIR 跨境运输定制版牵引车缓缓驶出,它们将跨越千山万水,直抵俄罗斯莫斯科、喀山、圣彼得堡等城市,为国际商品互通商提供“门对门”的高效运输服务。



智领未来 引领跨境市场

TIR 运输模式作为《国际公路

运输公约》下的重要跨境货物运输方式,以其“一车到底”、全程不倒装不卸货的独特优势,为国际物流运输带来了前所未有的便利与效率。

此次汕德卡 TIR 跨境运输定制版牵引车的交付,不仅是对 TIR 运输模式的积极响应与实践,更是中国重汽汕德卡助力地方经济发展、推动跨境物流升级的重要举措,彰显了中国重汽汕德卡在跨境运输领域的卓越产品力和市场领导力。

品牌力量 共创美好未来

中国重汽汕德卡始终以客户需求为先,致力于提供高效、可靠、经济的运输解决方案。此次与临满欧国际物流的深入合作,不仅是对汕德卡产品力的又一次有力证明,更是双方携手共创跨境运输行业繁荣未来的重要里程碑。

未来,中国重汽汕德卡将持续推动技术创新和服务升级,为全球客户提供更加优质、高效的运输解决方案。

张蕊



中国重汽问题举报渠道

集团纪委、监察部:

举报邮箱: jianchabu@sinotruk.com

举报电话: 0531-58062233

网络举报平台:



心声

山西运城郝师傅:化工运输用豪沃 MAX 燃气车太赞了

化工运输因高风险的特征,对运输车辆的安全性和稳定性提出了更为严苛的要求,每辆运输车都承载着沉甸甸的责任与使命。

山西运城郝师傅,一位 43 岁的物流老将。随着物流行业的不断发展,他选择驾驶豪沃重卡迎接挑战,加入当地物流公司,担负起化工运输的重任。

动力强劲 复杂路况轻松驾驭

“无论是崎岖的山路、拥堵的城市街道,甚至是复杂的化工运输环境,它都能够游刃有余地穿梭其中。”郝师傅说。

郝师傅选择的豪沃 MAX 480 马力燃气车,凭借潍柴高效发动机提供的强劲动力与卓越能效,在化工运输领域大放异彩,让郝师傅能够轻松应对各种路况,确保货物安全、准时送达。

节气性能 平均气耗百公里 29 公斤

成本控制是每一位卡友都需要考虑的问题,豪沃 MAX 燃气重卡的高效节能特性,将百公里平均气耗控制在 29 公斤左右。豪沃 MAX 燃气车搭载中国重汽和潍柴动力联合打造的 54.16% 高热效率燃气机,配合中国重汽独有

的 S-IEC 燃气智控技术,车辆在运输过程中成本大幅度降低。

舒适驾驶 高效出勤的秘诀

长途驾驶对司机的身心都是极大的考验。凭借豪沃 MAX 燃气车的舒适性和可靠性,郝师傅轻松应对各种路况。宽敞的驾驶室、气囊减震座椅以及宽大舒适的卧铺,让他在长途驾驶中也能保持最佳状态。车辆的卓越可靠性更是确保了高出勤率,让郝师傅能够顺利完成各项运输任务。

代胜楠